

# CATÁLOGO DE PRODUCTOS



 **Petrocuyo**



 **Petrocuyo**

Como resultado de la fusión de Petroquímica Cuyo y Petroken, empresas con más de 30 años de trayectoria y reconocidas en el mercado local e internacional del polipropileno, nace Petrocuyo. Se conforma así una empresa argentina que opera, desde su inicio, fortalecida por sólidas sinergias tanto tecnológicas como humanas.

Petrocuyo ofrece ahora una gama completa de polipropilenos; homopolímeros, copolímeros de impacto, copolímeros random, poliolefinas especiales y compuestos de PP.

Las plantas productoras se localizan en Luján de Cuyo, provincia de Mendoza, y en Ensenada, provincia de Buenos Aires. La capacidad total instalada es de 310.000 toneladas/año.

Desde el punto de vista de sus procesos productivos, Petrocuyo opera con tecnologías Novolen fase gas y LIPP fase líquida.

La actualización tecnológica está garantizada por los renovados Acuerdos de Asistencia Técnica con Lummus Novolen Technology GmbH (PP) y con Basell Poliolefine Italia SRL (PP y compuestos de PP).

Petrocuyo, una nueva empresa, un experimentado participante en el mercado del polipropileno.



**PRODUCTOS**

 **Petrocuyo**

## HOMOPOLÍMEROS

PROPIEDADES MECÁNICAS Y TÉRMICAS

	1102 E	1102 H	HYS 6200	JED 6199	1103 K	1102 K	KYD 6110	1025 X	1102 L	LYD 6200K	RFD 6140K	RFD 6190K	1100 N	SMD 6200	1100 SC	WSD 6600K	XSD 6601K	1100 T	XSD 6200T	1026 CX
MFI (g/10 min)	1	1,8	1,8	2	2,9	3,4	3	3	5	5	8	8	11	13	25	25	32	37	35	37
Módulo de Flexión (MPa)	1400	1400	1400	1500	1300	1450	1450	1750	1450	1450	1450	1450	1450	1450	1450	1400	1400	1450	1400	1930
Esf. de tracción en la fluencia (MPa)	34	34	34	35	34	34	34	39	34	34	34	34	35	34	34	34	38	34	34	43
Alargamiento en la fluencia (%)	9	9	9	9	12	9	9	9	9	9	9	9	8	9	8	9	8	8	8	8
Charpy c/e @ 23 °C (KJ/m <sup>2</sup> )	7	5	5	5	6	4	4	5,2	3,5	4	3	3	3	3	2,5	2,5	2	2	2	2,1
HDT A (°C)	55	55	55	55	51	55	55	59	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	62
HDT B (°C)	85	85	85	85	85	85	85	104	85	85	85	85	85	85	85	85	85	85	80	119

## NOMENCLATURAS

### 1ª LETRA

MELT INDEX NOMINAL

- = 1,8
- = 3,0
- = 4,0
- = 8,0
- = 11,0
- = 25,0
- = 35,0

### 2ª LETRA

APLICACIÓN

- M = MOLDEO POR INYECCIÓN
- E = EXTRUSIÓN GENERAL Y SOPLADO
- Y = RAFIA-EXTRUSIÓN
- F = FILM
- S = FIBRAS Y FILAMENTOS

### 3ª LETRA

TIPO DE POLÍMERO  
HOMOPOLÍMERO

ESTABILIZACIÓN Y ADITIVOS

6	1	0	0	K
---	---	---	---	---

ESTABILIZACIÓN ESTÁNDAR DE PROCESO    ESTABILIZACIÓN ESTÁNDAR DE USO FINAL    SIN FORMULACIÓN ADICIONAL    DISTRIBUCIÓN DE PESOS MOLECULARES MODIFICADA

(1) Probeta inyectada de 4 mm \* 10 mm \* 80 mm.

(2) Probeta inyectada conforme a ISO 3167/A

### 1º Dígito: Tipo de Polímero

- 1: Homopolímero
- 2: Copolímero de Impacto
- 3: Copolímero Random

### 2º Dígito: Resistencia al impacto

Al igual que el primer dígito, cuanto mayor sea el segundo, mayor es la resistencia al impacto.

### 3º y 4º Dígitos: Estabilización y aditivos.

### 1º Letra: Fluencia tipo

E: 0,8 H: 1,8 L: 5 N: 11 S: 25  
U: 70 K: 3 M: 8 P: 15 T: 40

### 2º Letra: Indicaciones de carácter interno

PRODUCTOS	CARACTERÍSTICAS																		
	FLUENCIA (GR/10')	MOD. FLEXIÓN (MPa)	IMPACTO KJ/M <sup>2</sup> IZOD C/E 23°	RAFIA	COATING	TERMOFORMADO	FLEJES	SOPPLADO	TWQ	CASTFILM	FIBRAS - NWS	CAÑOS	MOLDEO COMPRESIÓN	INYECCIÓN GRAL.	EXT GRAL LÁMINAS	MULTIFILAMENTOS	BOPP	BCF/CF	
1102 E	1	1400	7								●		●						Apto extrusión de caños y piezas que requieran muy buenas propiedades mecánicas. Muy buena estabilidad de fundido y procesabilidad.
1102 H	1,8	1400	5	●		●	●	●			●								Muy buena estabilidad de fundido y procesabilidad.
HYS 6200	1,8	1400	5	●		●	●	●			●		●						Muy buena estabilidad de fundido y procesabilidad. Apto extrusión general.
JED 6199	2	1500	5									●							Baja fluidez. Excelente balance de propiedades mecánicas. Aditivación especial. Apto moldeo por compresión (SACMI).
1103 K	2,9	1300	6													●			Especialmente diseñado para líneas de BOPP de alta velocidad.
1102 K	3,4	1450	4	●		●	●												Muy buena procesabilidad y bajo arrastre de agua.
KYD 6110	3	1430	4	●		●	●												Fluencia media. Buen balance entre resistencia y procesabilidad. Líneas con Chill Roll.
1025 X	3	1750	5,2			●													Apto termoformado de piezas que requieran alta rigidez y buenas propiedades ópticas. Excelente estabilidad. Alta rigidez.
1102 L	5	1450	3,5	●									●						Fluencia media. Especialmente diseñado para líneas de rafia de alta velocidad.
LYD 6200K	5	1450	4	●									●						Fluencia media. Líneas de alta producción.
RFD 6140K	8	1450	3					●											Alta transparencia y brillo. Excelentes propiedades mecánicas. Aditivación antiblocking y deslizante. Reología controlada.
RFD 6190K	8	1450	3						●										Muy buena procesabilidad. Procesos matriz plana (cast). Adecuado líneas high speed.
1100 N	11	1450	3										●				●		Muy buen brillo superficial y rigidez. Excelente procesabilidad.
SMD 6200	13	1450	3										●				●		Fluencia media. Distribución normal peso molecular. Excelente procesabilidad.
1100 SC	25	1450	2,5		●								●				●		Elevada fluencia. Baja deformación posmoldeo. Buena estabilidad en el proceso de hilado.
WSD 6600K	25	1400	2,5										●		●				Excelente procesabilidad. Distribución angosta peso molecular. Apto extrusión. Multifilamentos alta tenacidad.
XSD 6601K	32	1400	2							●									Fluencia alta. Distribución peso molecular angosta. Protección antigás fading. Apto Nonwovens. Líneas Reicofil.
1100 T	37	1450	2		●								●						Muy buena fluencia. Apto para inyección de pared delgada.
XSD 6200T	35	1400	2		●								●						Alta fluencia. Apto procesos de inyección. Pared delgada y coating sobre rafia tejida y otros sustratos. Reología controlada.
1026 CX	37	1930	2,1										●						Apto inyección piezas de pared delgada. Ciclos rápidos. Alta fluencia. Piezas con rigidez elevada, baja deformación posmoldeo. Nucleado.

**COPOLÍMEROS BLOQUE**
**RANDOM**
**SP**

	UNIDADES	MÉTODO DE ENSAYO	COPOLÍMEROS BLOQUE							RANDOM				SP
			2500 E	2016 X	2240 P	2630 PC	2600 TC	2028 CX	3240 H	3240 NC	3240 SC	3020 CX	SP 311	
MFI	g/10 min	ISO 1133	0,8	7	15	15	60	80	1,5	11	25	40	0,3	
MÓDULO DE FLEXIÓN (1)	MPa	ISO 178	1100	1400	1500	1050	1250	1200	1100	1100	1100	1400	830	
ESF. DE TRACCIÓN EN LA FLUENCIA (2)	MPa	ISO 527-2	22	32	31	23	27	25	26	25	29	34	25	
ALARGAMIENTO EN LA FLUENCIA (2)	%	ISO 527-2	9	6	6	8	6,5	6	12	12	11	11	11	
CHARPY C/E @ 23 °C (1)	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 179	60	10	7	13	6,5	6,5	10	6	6	4,8	50	
CHARPY C/E @ 0 °C (1)	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 179	10	6	3	8	4,2	4,1	2	1,8	1,7	1,1	5	
CHARPY C/E @ -30 °C (1)	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 179	5	4	2	4	2,5	2,3	-	-	-	-	46	
HDT A (1)	°C	ISO 75-2	50	60	55	50	53	55	50	48	50	54	-	
HDT B (1)	°C	ISO 75-2	82	103	95	82	94	92	80	70	70	89	70	

(1) Probeta inyectada de 4 mm \* 10 mm \* 80 mm.

(2) Probeta inyectada conforme a ISO 3167/A

**1º Dígito: Tipo de Polímero**

1: Homopolímero  
2: Copolímero de Impacto  
3: Copolímero Random

**2º Dígito: Resistencia al impacto**

Al igual que el primer dígito, cuanto mayor sea el segundo, mayor es la resistencia al impacto.

**3º y 4º Dígitos: Estabilización y aditivos.**
**1º Letra: Fluencia tipo**

E: 0,8 H: 1,8 L: 5 N: 11 S: 25  
U: 70 K: 3 M: 8 P: 15 T: 40

**2º Letra: Indicaciones de carácter interno**

COPOLÍMEROS BLOQUE	PRODUCTOS	FLUENCIA (GR/10')	MOD. FLEXIÓN (MPA)	IMPACTO KJ/M <sup>2</sup> IZOD C/E 23 <sup>er</sup>	COATING	TERMOFORMADO	FLEJES	SOPLADO	BLOW FILM	CASTFILM	CAÑOS	MOLDEO COMPRESIÓN	INYECCIÓN GRAL.	CARACTERÍSTICAS
RANDOM SP	2500 E	0,8	1100	60		●	●	●			●			Alto peso molecular. Buena estabilidad del fundido.
	2016 X	7	1400	10								●	●	Muy buen balance de propiedades mecánicas. Aditivación especial para tapas de bebidas carbonatadas.
	2240 P	15	1500	7									●	Excelente balance-rigidez e impacto.
	2630 PC	15	1050	13									●	Fluencia media. Baja distorsión posmoldeo. Posee desmoldante.
	2600 TC	60	1250	6,5	●								●	Alta fluencia. Baja distorsión posmoldeo. Ciclos rápidos.
	2028 CX	80	1200	6,5									●	Alta fluencia. Baja distorsión posmoldeo. Pared delgada. Buen balance propiedades. Ciclos rápidos. Nucleado.
	3240 H	1,5	1100	10		●		●	●					Excelente transparencia. Muy buen balance de rigidez-impacto y estabilidad de fundido.
	3240 NC	11	1100	6									●	Muy buena resistencia al impacto a temperatura ambiente. Excelente transparencia.
	3240 SC	26	1100	6									●	Alta fluidez y baja distorsión posmoldeo. Apto para la inyección de piezas de pared delgada. Excelente transparencia.
	3020 CX	40	1400	4,8									●	Alta fluencia. Excelente transparencia. Pared delgada. Ciclos rápidos. Clarificado.
	SP 311	0,3	830	50							●	●	Excelente balance de propiedades mecánicas. Aditivación especial para tubos de termofusión.	



GESTION  
DE LA CALIDAD

RI-18000-0048



GESTION  
AMBIENTAL

RI-14000-700



GESTION  
S&S

RI-18000-036



ISO 9001  
ISO 14001  
OHSAS 18001  
**BUREAU VERITAS**  
Certification



# Petrocuyo

[www.petrocuyo.com](http://www.petrocuyo.com)

Planta Productora Mendoza  
Av. Acceso Parque Industrial Provincial s/nº  
(5507), Luján de Cuyo, Mendoza  
Tel.: (+54-261) 498-3860  
Fax: (+54-261) 498-0166

Oficinas comerciales  
Carlos Pellegrini 1163 - 6º piso  
(1009), CABA  
Tel.: (+54-11) 5167-2700

Planta Productora Ensenada  
Av. Gobernador Vergara Km 2,5.  
Ensenada (1925), Prov. de Buenos Aires  
Tel: (+54-0221) 469-9000